

F007J-UTG/UTH

EQUIPAMENTO REFILADOR INFERIOR DE FIOS DO LOOPER E AGULHA

1. Ajustar o golpe do refilador inferior

- (1) Confirme que o refilador é guiado pela barra conectora 1 e para o cilindro de ar 2. Também o movimento macio de esquerda/direita destes dois (Fig. 63)
- (2) O golpe fixo do eixo principal do cilindro de ar deve ser ajustado a 17 mm, como também os movimentos de golpe do refilador inferior às 30 mm. Para o ajuste. Por favor, solte o parafuso 3 e ajuste o bloco 4 de esquerda e direito de forma que faz confortável aos golpes.
- (3) depois de ajustar os golpes, solte um pouco a porca 5 e mexa o apoio do cilindro de ar 6 esquerda para direita. Isto pode mudar o a posição esquerda/direita da extremidade inferior ao centro da barra agulha..
- (4) Se o sincronizador não esteja perceptivo. Por favor, ajustar o apoio do cilindro de ar 6.

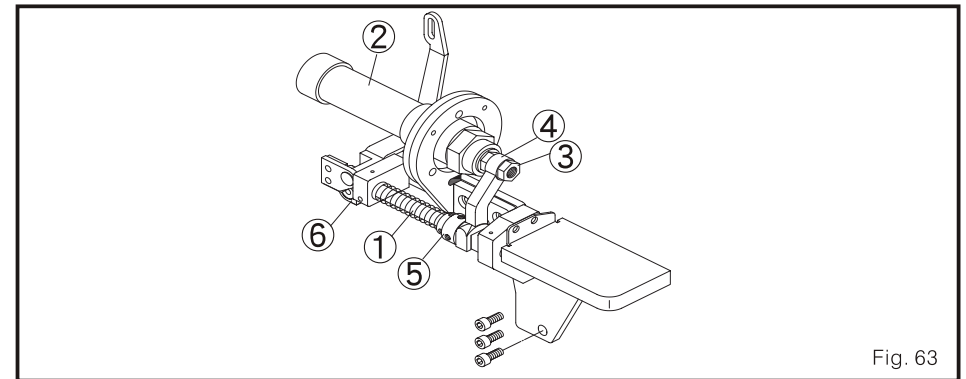


Fig. 63

(5) NOTIFICAÇÕES:

Quando a parte móvel inferior da faca esteja no ponto morto esquerdo, a gorjeta da segunda faca deve ser de 1-1,5 mm do centro da agulha esquerda. (Figo. 64)

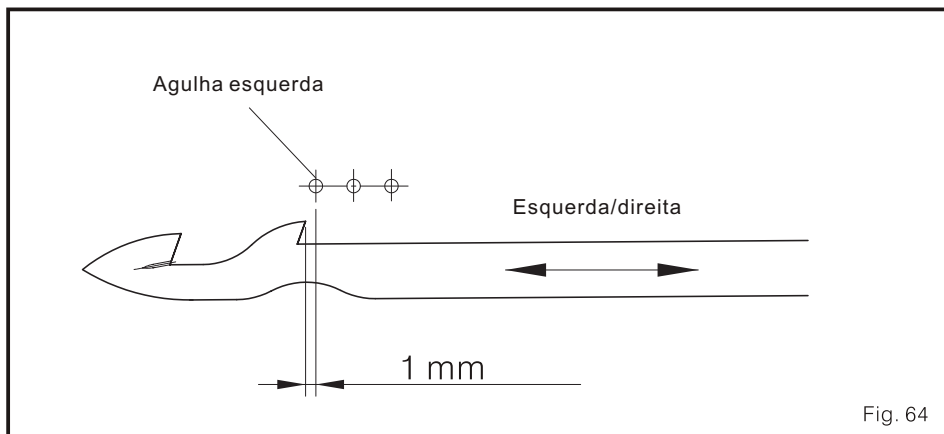


Fig. 64

2. A posição frontal/posterior do refilador inferior

(1) Quando a agulha fique no ponto mais alto, e o loopar fique no ponto esquerdo, a posição frontal/posterior da faca inferior é aproximadamente 1/2 da grossura do loopar. (Fig. 65)

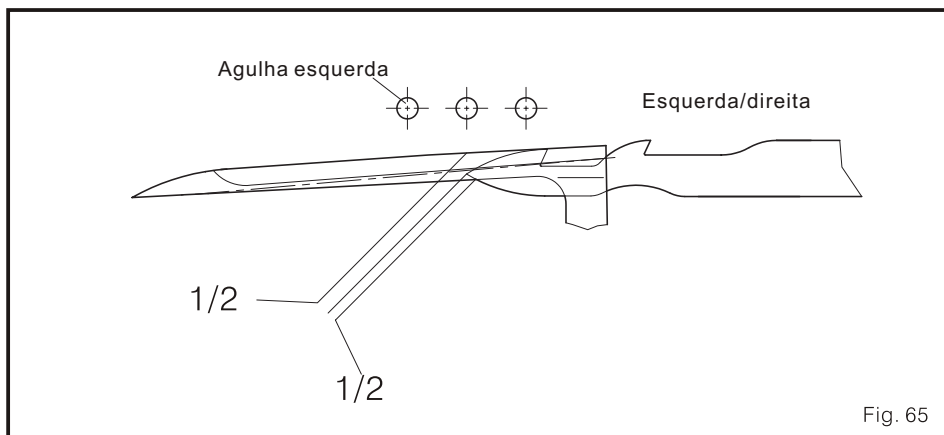


Fig. 65

(2) Quando se ajuste, por favor, solte um pouco os quatro parafusos 2 do apoio do equipamento do refilador inferior. Então, mover o mencionado apoio 1 de atrás para diante para adquirir as características previamente descritas dentro (1). Finalmente, ajuste todos os parafusos fortemente. (Fig. 65)

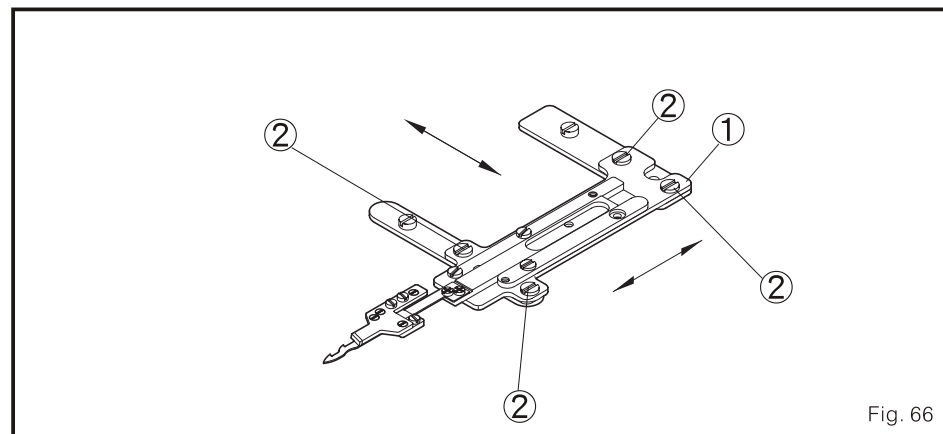


Fig. 66

(3) O espaço do refilador inferior até a parte superior do loopar deve ser 0.05-0.1mm deve (Fig. 67)

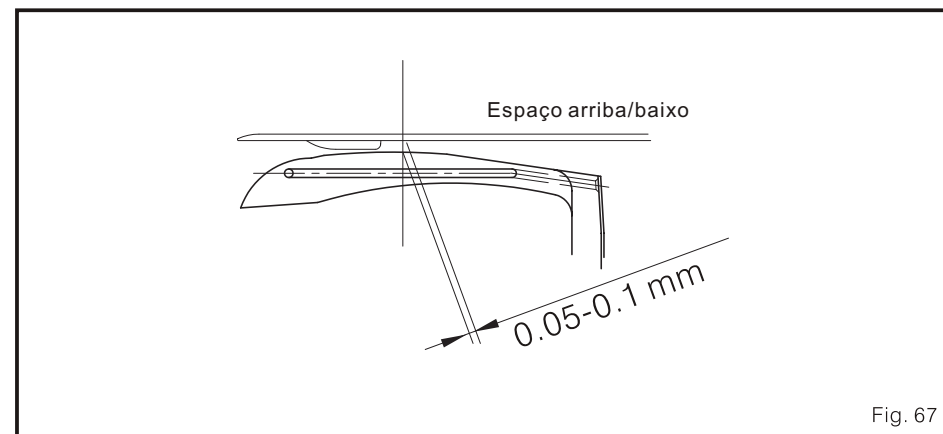
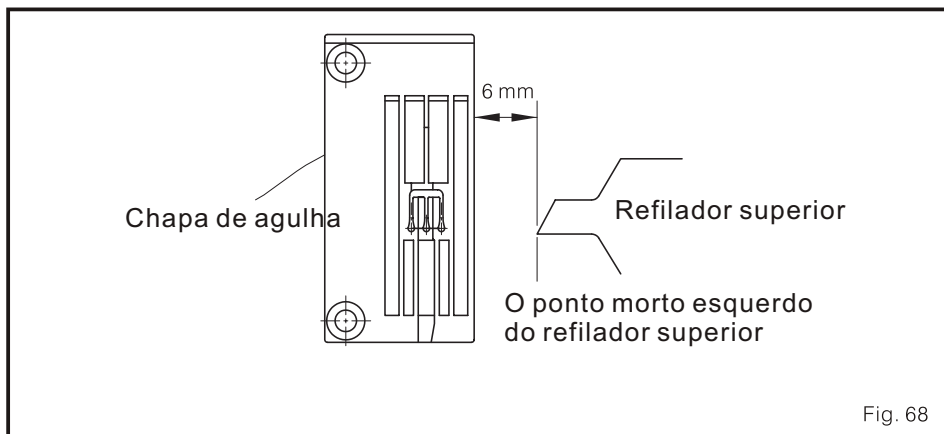


Fig. 67

3. a posição da lâmina agulha

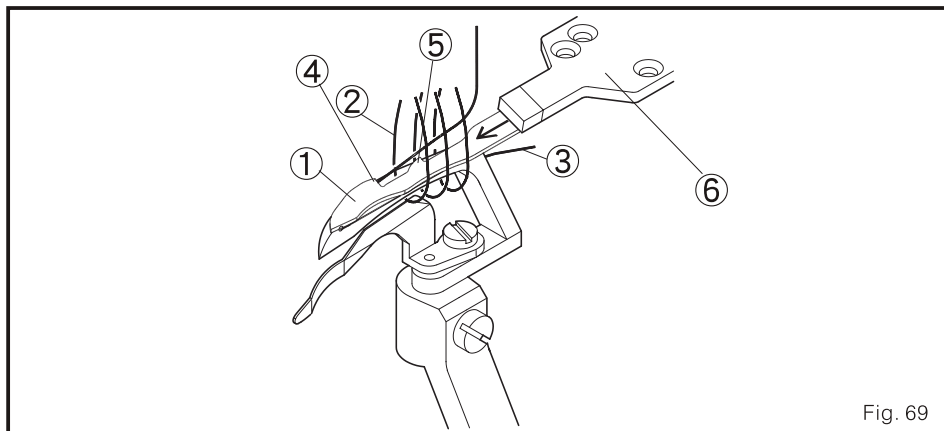
O refiladores superior e inferior moverá junto desde o lado direito da chapa de agulha próximo 6 mm, e então eles pararão. Depois disto, o refilador inferior moverá à esquerda. (Fig. 68)



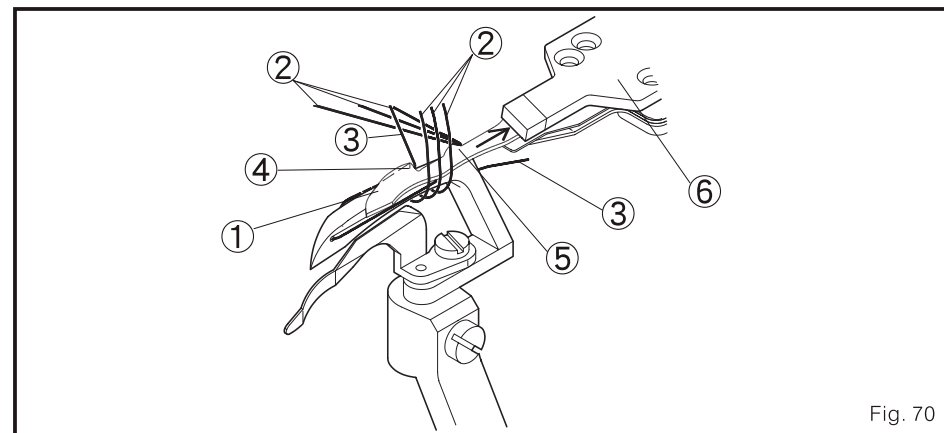
A POSIÇÃO RELACIONADA ENTRE O REBORDEADOR INFERIOR, O FIO E O BUCLEADOR DE FIOS

Depois de levar a cabo os ajustes mais importantes, por favor, revise e confirme os seguintes pontos:

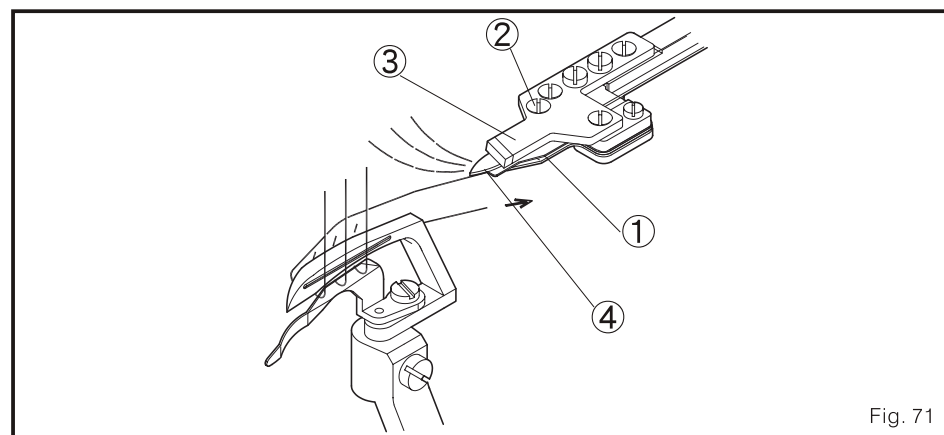
1. Quando o refilador inferior 1 se mova de direito para esquerda. Isto tem que passar pelos anéis de fio da agulha (Fig. 69)
2. Quando o refilador inferior 1 se mexa ao ponto morto esquerdo. Os fios de agulha 3 deverá passar debaixo das bordas do refilado do looper do fio 4 e 5 do mencionado refilador inferior 1.



3. Enquanto o refilador inferior 1 continua mexendo-se à direita, o fio agulha 2 e o fio do looper 3 são exatamente à direita das laterais da borda do refilado do fio 5 e da borda do refilado do looper de fio 4. Também, os fios devem ser levados pelo refilador superior 6 e refila para as bordas. (Fig. 70)



4. Depois de refilar o fio e o fio do looper, O fio do looper será levado pela faixa da lâmina mola de fio 1 para o ponto seguinte. (Fig. 71)



5. A pressão da faixa da lâmina mola do fio 1 pode ser mudada ajustando a tensão do parafuso 2. Se a tensão for mesma alta, a duração do refilador superior 3 e refilador inferior 4 será curta. Se a tensão não é bastante, o fio do looper não poderá ser refilado.

AJUSTE O DISTRIBUIDOR

1. O ajuste DISTRIBUIDOR é o mesmo que no padrão regular
2. Quando o distribuidor passa pela agulha esquerda o espaço entre eles deve ser de 0.5 mm. (Fig.72)

O espaço entre o distribuidor e a agulha.

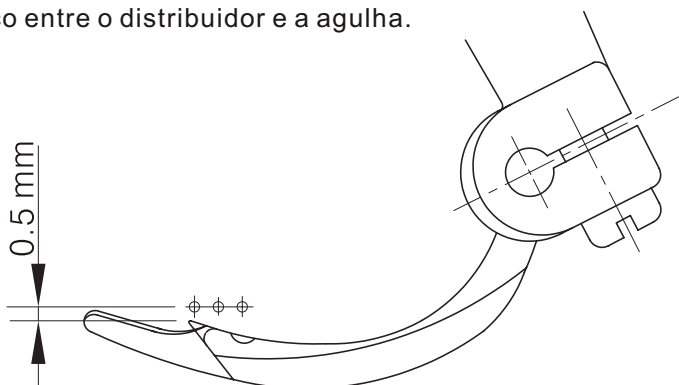


Fig. 72

3. Quando a gorjeta do distribuidor mexa ponto morto à esquerda, a gorjeta desta curva é de 5 mm do centro da agulha esquerda (Fig. 73)
4. A distância do distribuidor para a superfície da lâmina agulha está como isto é descrito: (Fig. 74)
Lâmina Agulha M4356: 9.0mm
Lâmina Agulha M4364: 8.7mm

Ponto morto esquerdo do distribuidor

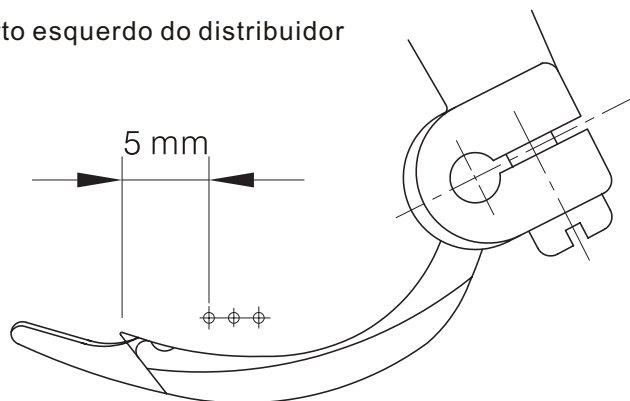
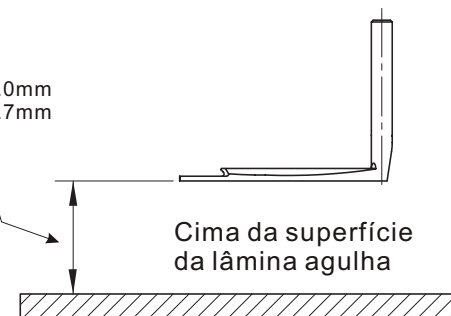


Fig. 73

M4356: 9.0mm
M4364: 8.7mm



Cima da superfície
da lâmina agulha

Fig. 74

5. Assegurar a função de refilado seja perfeita, por favor, ajuste como é indicado nos passos seguintes..

- (1) Altura: Quando a barra agulha no ponto morto superior, a gorjeta da agulha esquerda deve exceder a altura do distribuidor (o UT) por 1 mm. (Fig.75)

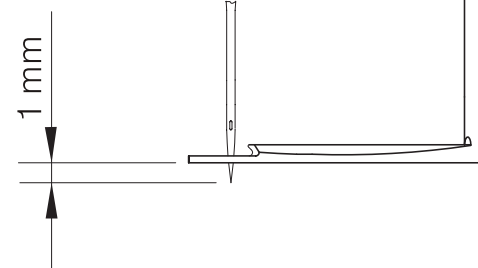


Fig. 75

- (2) A posição de para cima e debaixo do apoio do coberto da guia fio: (Fig. 76)
 - a. O espaço entre o apoio e o distribuidor é de 0.5 mm
 - b. O melhor ajuste é o mais próximo à agulha possível, mas este não deve tocar a base da agulha.

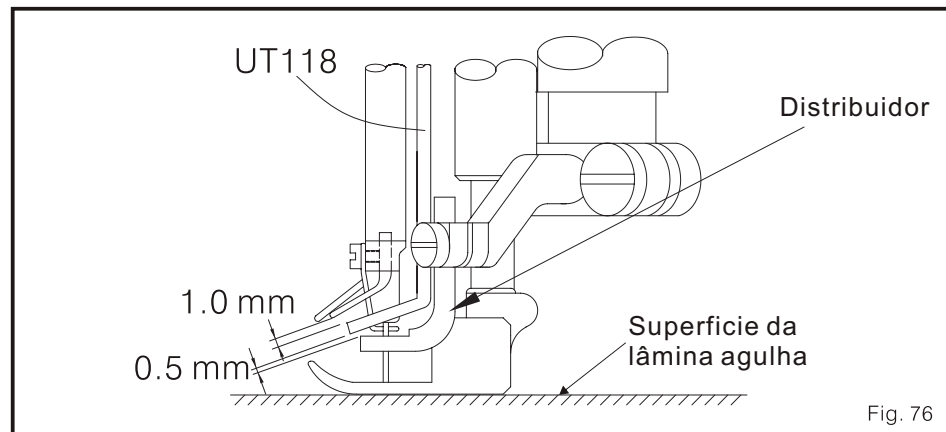


Fig. 76

A POSIÇÃO RELACIONADA ENTRE A COBERTURA DO COBERTO DO REBORDEADOR DE FIO E A AGULHA

1. Quando a cobertura do coberto da faca móvel de fios A isto no ponto mais abaixo, isto deve ser a 5,2 mm - 5.3 mm da superfície da lâmina agulha. (Fig. 78)

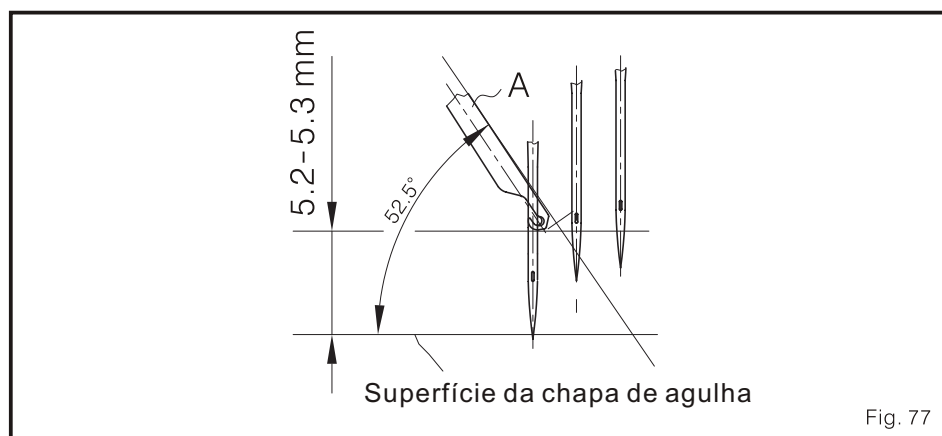


Fig. 77

2. Quando a faca móvel A isto no ponto mais abaixo, a parte esquerda da gorjeta da faca estará no lado esquerdo da agulha esquerda (Fig. 78).

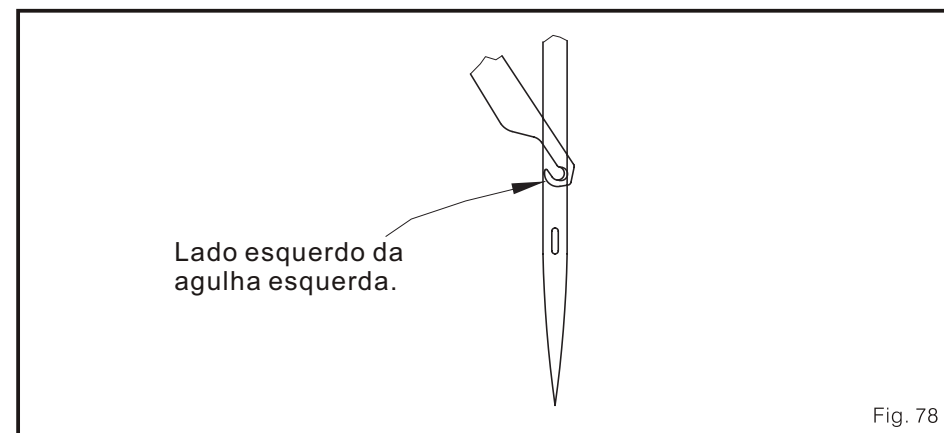


Fig. 78

3. A faca móvel A deve ser paralela à agulha e manter uma distância de 0.1-0.2 mm com o mesmo. (Fig. 79)

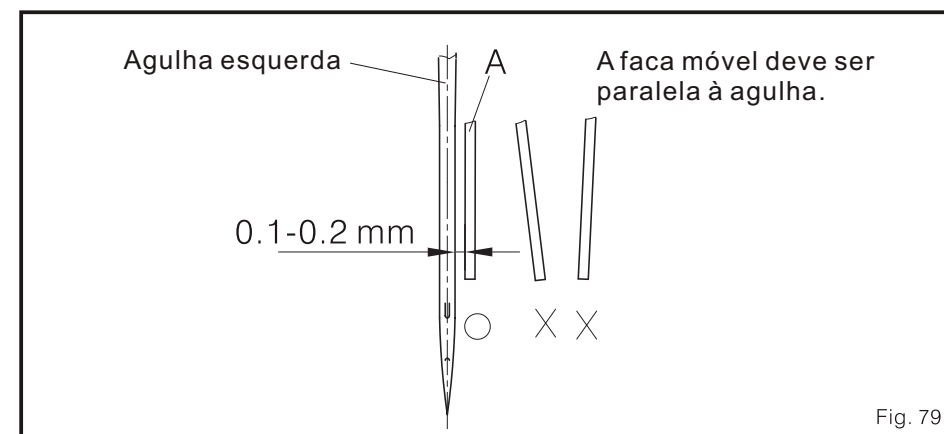
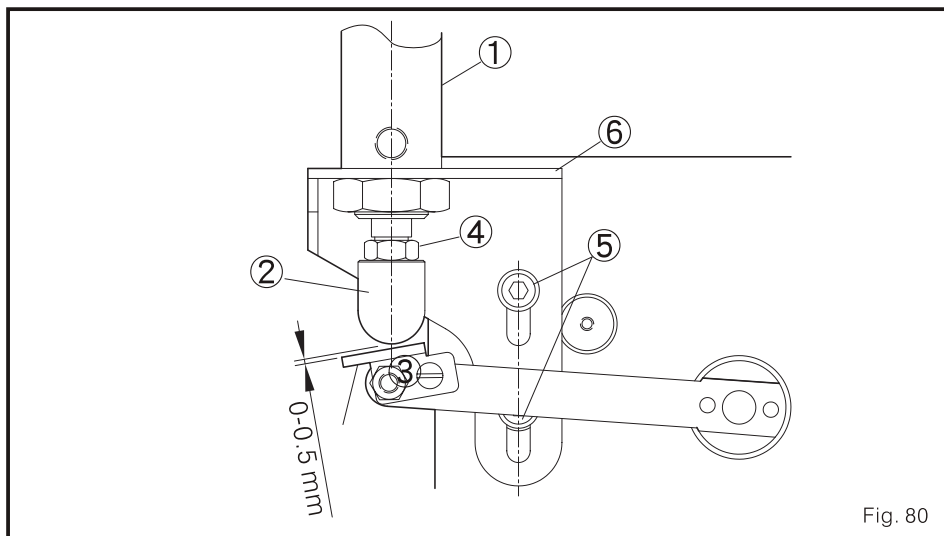


Fig. 79

AJUSTE DO EQUIPAMENTO DE AUTO ELEVADOR DO CALCADOR

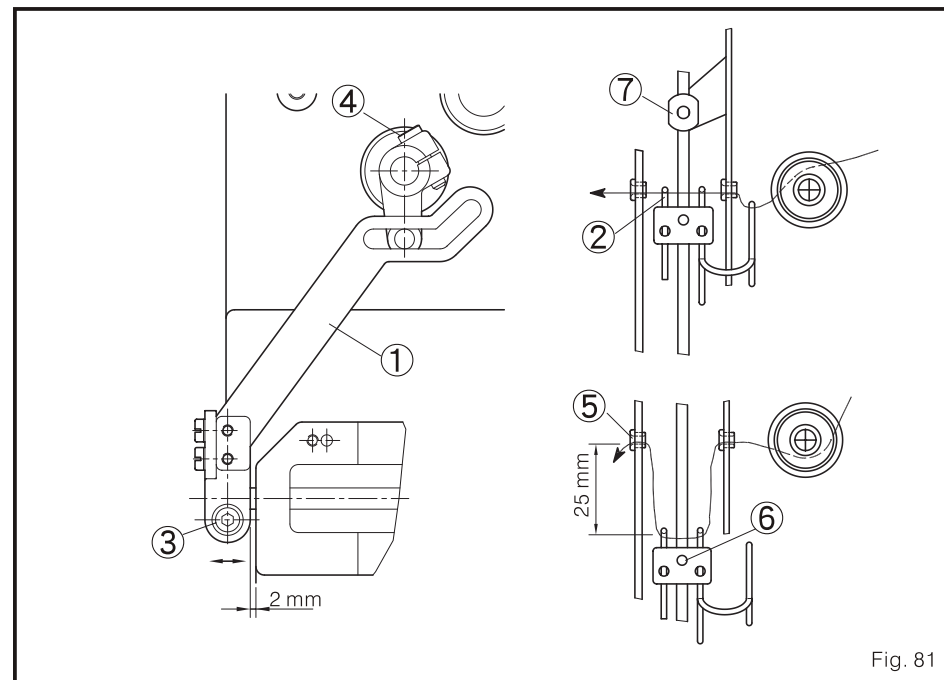
1. Quando o eixo principal 1 do cilindro ficar no ponto alto, o bloco de pressão 2 esta 0-0.5 mm da lâmina fixa 3. (Fig. 80)
2. Solte a porca 4 e ajuste a posição para arriba/baixo do bloco de pressão 2.
3. O elevador do calcador é semelhante dos modelos normais.
4. Solte o parafuso 5 e mexa o apoio 6 de arriba para baixo para ajustar a ascensão ou elevação.



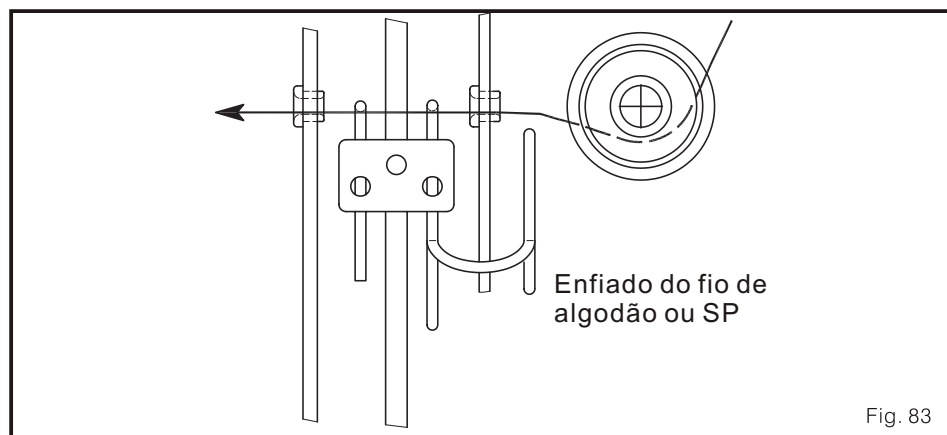
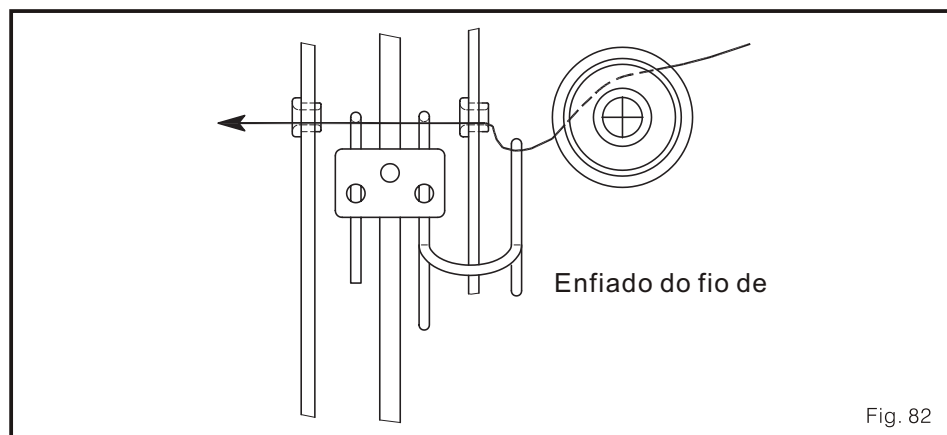
AJUSTE DO PUXADOR DO FIO DO EQUIPAMENTO DE CONTROL DE FIO

1. O espaço desde a barra guia conectora do equipamento de controle de fio ao apoio é de 2. mm quando a barra 1 fixou a posição dianteira. A localização do fio da agulha e da barra impelidora do looper de fio 2 deve estar como é mostrado na figura 42. (Fig. 81)
2. Ajustar este espaço entre a barra guia conectora 1 e o apoio é soltando os parafusos 3 e 4.

- 3 Para ajustar a barra guia conectora 1 da equipe de controle de fio se mexa ate o ponto morto posterior ou de trás, puxe a barra impelidora 2 até baixo 25 mm do centro da casa de botão para a agulha 5.
4. Para o ajuste da posição vertical, por favor, solte o parafuso 6.
5. Solte o parafuso para ajustar os movimentos verticais de todos os fios da agulha e do looper de fio.



6. Se o fio do pano do looper é de algodão, SP ou fibra sintética. O enfiado estará como isto é indicado no quadro seguinte (Fig. 82, F, 83)



AJUSTAR O NIVELADOR DE SOPRADO DE AR

1. Quando a agulha esteja no ponto morto superior, a posição vertical do nivelador de soprado de ar 1 está no centro na casa de botão 1.2mm, mais baixo no centro da casa do botão da agulha reta e também o mencionado nivelamento atrás da casa de botão da agulha (Fig. 84)

2. Para a posição horizontal. Isto será melhor enquanto esteja mais próximo a casa de botão da agulha.
3. Quando se ajusta, por favor, solte o parafuso 2 e ajuste a lâmina apoio 3 para cima e debaixo.
4. Para a força de pressão de ar, por favor, ajuste a válvula de controle JA041, da válvula 3 eletromagnética. (por favor, olhe a lista de partes)
5. A duração do soprado de ar que pode ser ajustado com a porca de controle de tempo. T3, do motor. O tempo para defeito é de 1.5 segundos. (Por favor, revise o manual de instruções do motor)
6. O equipamento começará a assoar ar depois o auto-rebobinador se detenha, suba o calcador e se vai o tecido. Este equipamento assua os fios e penugens para a seguinte costura.

